ドリル付き沈めフライス　切削条件（フクダ精工）

被削材	硬さ（HB）	切削速度　V　（m/min） 送り速度　F　（mm/min）
一般鋼　構造用鋼	～180	13～25 55～70
ステンレス鋼　SUS	～180	5～12 15～30
アルミ　アルミ合金		23～50 110～250
鋳鉄	～200	15～30 60～80
ダイス鋼	～320	8～15 20～40

※切削条件は一番低い条件から始めて頂き、使用機械、ワーク、ドリル付き沈めフライスの様子を見ながら調整して頂き、一番良好な条件にて加工してください。

※ドリルで穴明け後、座繰り部移行時、送り速度は4割ダウン（60%）ぐらいで加工して下さい。

※座繰り部の加工では、切屑排出性が悪くなるので、ステップ加工しながら切屑を排出して下さい。

※ステンレスの加工は熱硬化しやすく、さらに刃先に溶着しやすい材質の為、コーティングすることをお勧めします。

※ドリル付き沈めフライス（DCB）、ドリル付き皿小ねじ用沈めフライス（DCS）、ドリル付き皿小ねじ下穴用沈め用フライス（DSS）、すべて同じ切削条件で加工してください。